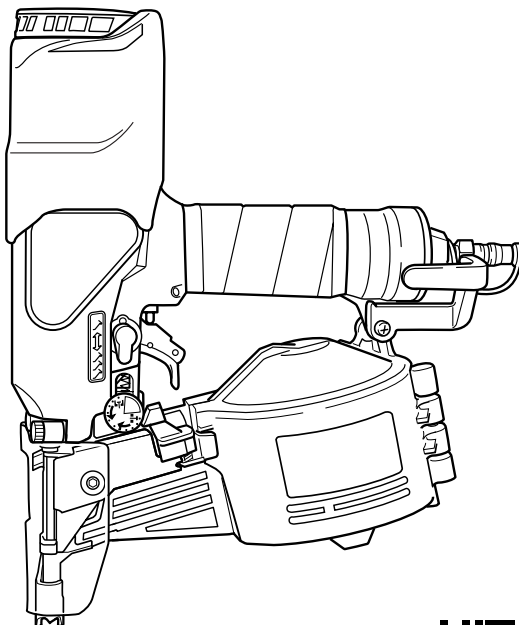
Hitachi Koki

日立ロール釘打機

NV 50AK

取扱説明書

このたびは日立ロール釘打機をお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

HITACHI

目　　次

⚠警告、⚠注意、注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠**警告**」と「⚠**注意**」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。また、「**注**」の意味も説明します。

⚠ 警告 ： **誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠ 注意 ： **誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお、「⚠**注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注 ： **製品の据付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。**

釘打機の安全上のご注意

- けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

 警　告

作業前

① **保護メガネを使用してください。**

- 作業中は、保護メガネを使用してください。
- まわりの人にも保護メガネをかけさせてください。
  釘を連結している針金の破片や打ち損じの釘が目に当たると、けがの原因になります。

①

② **エアコンプレッサ以外の動力源は使用しないでください。**

本機は、エアコンプレッサによる圧縮空気を動力源とする工具です。圧縮空気以外の高圧ガス（酸素、アセチレン、プロパンなど）を使用すると、爆発の恐れがあり、事故の原因になります。

②

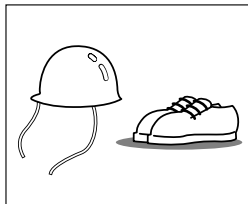
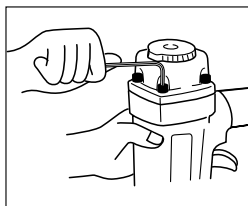
③ **機体の排気音や排気空気から耳を保護するため、防音保護具を着用してください。**

④ **作業環境に応じてヘルメット、安全靴などの防具を着用してください。**

④

⑤ **きちんとした服装で作業してください。**

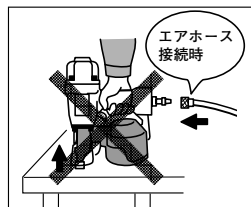
⑥ **エアホースを接続する前に、次の点検をしてください。**

- ネジ類の締め付けがゆるんでいないこと。
- 損傷したり、はずれている部品がないこと。
- さび付きなどで、正常に動作しない部品がないこと。
- プッシュレバーがスムーズに動くこと。
  異常のあるまま使用すると、けがや機体の破損の原因になるので、異常のあるときは、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

⑥

⚠ 警　告

⑦ エアホースを接続するときは、次のことに注意してください。

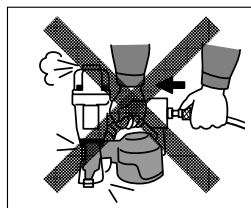
- 引金に手を触れない。
- プッシュレバーの先に触れたり、押し上げた状態にしない。
- 射出口を人体に向けない。

誤って釘が発射した場合、けがの原因になります。

⑦

⑧ 釘を装てんする前に、エアホースを接続し、次の点検をしてください。

- エアホースを接続しただけで、機体内部のピストンなどの作動音がしないこと。
- 空気漏れや異常音がしないこと。

異常のあるまま使用すると、事故やけがの原因になるので、異常のあるときは、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

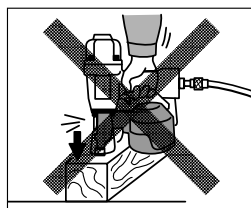
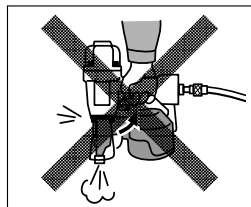
⑧

⑨ 使用前に安全装置の確認をしてください。

本機は、プッシュレバーと引金の両方を作動させないと、釘が発射されない構造になっています。

釘を装てんする前に、エアホースを接続し、次の確認をしてください。

- 引金を引いただけで、機体内部のピストンなどの作動音がしないこと。
- プッシュレバーを打ち込み対象物に押し当てただけで、ピストンなどの作動音がしないこと。

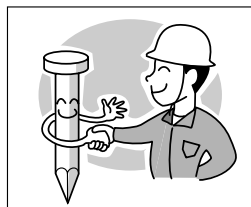
異常のあるまま使用すると、けがの原因になるので、異常のあるときは、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

⑨

⑩ 用途にあった作業に使用してください。

- 本機は、木材または類似の材料への釘打ち作業を目的とした工具です。
- 指定された用途以外には使用しないでください。

⑪ 指定の釘を使用してください。

指定された釘以外のものを使用すると、けがや本機の故障の原因になるので使用しないでください。

⑪

⚠ 警　告

⑫ **子供を近づけないでください。**

- 作業者以外、釘打機本体やエアホースに触れさせないでください。けがの原因になります。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。
  けがの原因になります。

⑬ **作業場は、いつもきれいに保ってください。**

- ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。
- 作業場は十分に明るくしてください。
  暗い場所での作業は、事故の原因になります。

⑭ **作業する箇所に、内部配線やガス管など埋設物がないことを、作業前に十分確かめてください。**

作業中

① **指定の空気圧力で使用してください。**

- 本機の使用空気圧力範囲は 0.44 ～ 0.78 MPa ｛4.5 ～ 8 kgf／cm²｝ です。
  この範囲内で使用してください。
  0.78 MPa ｛8 kgf／cm²｝ を超えた空気圧力で使用すると、機体の破裂や損傷の恐れがあり、けがの原因になります。

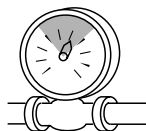
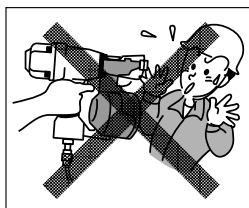
② **人体に射出口を向けないでください。**

人体に射出口を向けて、誤って発射した場合、思いがけないけがにつながります。

③ **射出口付近に人体や手、足などを近づけて作業しないでください。**

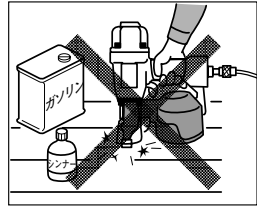
誤って釘が発射したり、はね返って飛んだときなど、けがの原因になります。

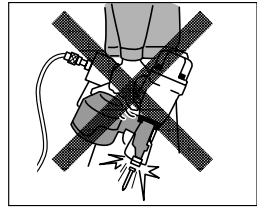
④ **釘を打ち込む材料の裏側に、手や身体を置かないでください。**

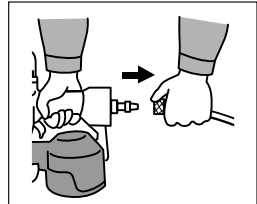
釘が突き抜けたり、材料が欠けたときなどに、けがの原因になります。

②

③

⚠ 警　告

⑤ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

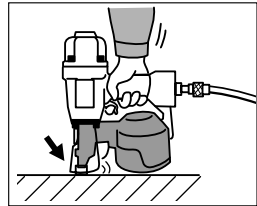
- 可燃性の液体やガス（シンナー、ガソリン、塗料、ガス類など）のある所で、本機やエアコンプレッサを使用しないでください。
  釘を打ち込むときの火花による引火や、空気といっしょに吸引圧縮され、爆発や火災の恐れがあり、事故の原因になります。

⑥ 釘を打ち込むとき以外は、引金に指をかけないでください。

- 引金に指をかけて、持ち運びしたり、手渡しなどをしないでください。
- 釘を装てんするときや調整などをするときは、引金に指をかけないでください。
  誤って釘が発射する恐れがあり、けがの原因になります。

⑦ 次の場合は、エアホースをはずし、圧縮空気を抜いてください。

- 使用しない場合や作業中断時、使用後。
- 点検・修理・調整、釘づまりの直しなどの場合。
- 釘を装てんする場合。
- 釘打機を移動する際や手渡しする場合。
  誤って釘が発射する恐れがあり、けがの原因になります。

⑧ 引金に指をかけた状態でエアホースをはずさないでください。

引金に指をかけた状態でエアホースをはずすと、次にエアホースをつないだとき、誤って釘が発射する恐れがあり、けがの原因になります。

⑨ 釘を打つときは、射出口を確実に対象物に当ててください。

- 一度打った釘の上に、再度釘を打つことはしないでください。
  釘がはね返ったり、本機が反発することもあり、けがの原因になります。

⚠ 警　告

⑩ 作業中はまわりの人に注意してください。

釘を連結している針金の破片や打ち損じた釘が当たる恐れがあり、けがの原因になります。

- 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確かめてください。
  機体や材料を落としたときなど、事故の原因になります。

⑪

⑪ 薄い板や木材の端に釘を打たないでください。

薄い板に打つと釘が突き抜けたり、木材の角に打つと釘がそれたりして、けがの原因になります。

⑫ 機体の反発に注意してください。

- 硬い所に打った場合、本機がはね返ることがあるため、顔を近づけないでください。

⑬ 壁の両側から同時に釘打ち作業をしないでください。

打った釘が突き抜けたり、壁ぎわの釘がそれたりして、けがの原因になります。

⑬

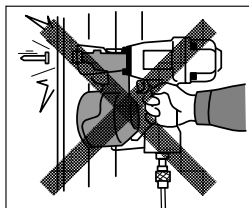
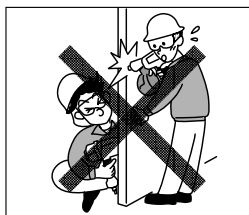
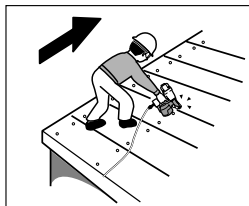
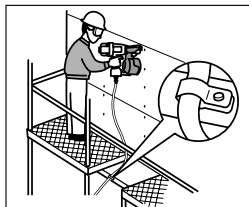
⑭ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。
  転倒して、けがの原因になります。
- 高所作業のときは、釘打ち作業中に落ちることのないように十分足場の安全性を確認してください。
  けがの原因になります。

⑮

⑮ 屋外での作業は、次のことに注意してください。

- 高所作業の場合、エアホースは作業場所の近くに固定してください。
  不意にエアホースを引っかけたりした場合、けがの原因になります。
- 屋根などの斜面で釘を打つときは、下から上に向かって前進しながら作業してください。
  後退しながら作業すると、足を踏みはずす恐れがあり、けがの原因になります。
- 床などの水平面で釘を打つときは、前進しながら作業してください。
  後退しながら作業すると、足をとられ、けがの原因になります。
- 壁などの垂直面に釘を打つときは、上から下へ作業してください。

⚠ 警　告

⑯ **油断しないで十分注意して作業を行なってください。**

- 釘打機を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、まわりの状況など、十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは、使用しないでください。

⑰ **エアホースをつかんで本機を移動しないでください。**

⑱ **誤って落としたり、ぶつけたときは、機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。**

内部の圧縮空気で破裂の恐れがあり、けがの原因になります。

⑲ **使用中、機体の調子が悪かったり、異常を感じたときは、直ちに使用を中止し、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**

そのまま使用していると、けがの原因になります。

⑲

作業後

① **作業後は、エアホースをはずしてから、釘を全部抜き取ってください。**

釘を残しておくと、次に使用するときなど、誤って作動した場合に、けがの原因になります。

②

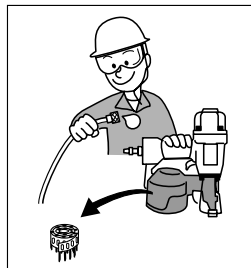
本機やエアコンプレッサ、エアセットは直射日光に長時間当てたまま放置しないでください。

③ **釘打機は、注意深く手入れをしてください。**

- 安全に能率よく作業していただくために、釘打機は常に手入れをし、清潔に保ってください。
- 付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。

①

④ **使用しない場合は、きちんと保管してください。**

- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。

⚠ 警　告

⑤ 部品をはずしたり、改造をしないでください。
安全性が損なわれ、けがの原因になります。

⑥ 釘打機の修理は、専門店に依頼してください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターにお申し付けください。
  修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。

ロール釘打機の使用上のご注意

先に釘打機として共通の注意事項を述べましたが、ロール釘打機として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

① 防じんカバーをはずさないでください。
作業中、釘を連結している針金の破片が飛散した場合、けがの原因になります。
- 防じんカバーは、定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

② 鋼板への釘打ち作業は、次のことに注意してください。
- C形鋼は厚さ1.6㎜以下を使用してください。
- 釘は鋼板用焼入れ釘を使用してください。
- 釘を打つ所に釘打機を垂直にして打ってください。斜めに打つと、釘が鋼板に入らず、曲がってはね返る恐れがあり、けがの原因になります。
- C形鋼に直打ちしたり、直接ラス網・トタンなどを取り付ける作業はしないでください。
- 屋根・天井へは使用しないでください。

③ 釘ガイドは完全に閉じ、使用中は開けないでください。
釘ガイドが開いた状態で作業をすると、釘がそれて発射する恐れがあり、けがの原因になります。

④ フックを使用するときは、必ず引金から指をはなし、エアホースをはずしてください。
- フックでつり下げるときは、必ず引金から指をはなし、エアホースをはずしてください。
  誤って釘が発射する恐れがあり、けがの原因になります。

各部の名称

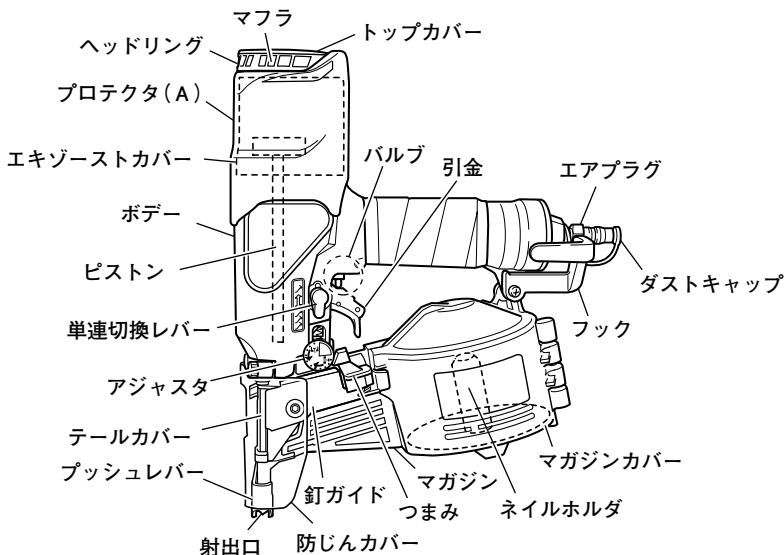



図　1

仕　　　様

動力形式	ピストン往復動式
使用空気圧力	0.44 ～ 0.78 MPa {4.5 ～ 8 kgf／cm^2}
能力(使用釘)	針金連結釘：27 ～ 50 ㎜（次ページ参照）
釘の装てん数	200 本、400 本（1 巻）
大きさ	長さ 252 ㎜×高さ 304 ㎜×幅 112 ㎜
製品質量	1.5 kg
釘送り方式	ピストン往復動式
使用エアホース(内径)	6 ㎜以上

釘の選び方

本機は、図 2 に示す針金連結釘が使用できます。
また、形状は図 3 に示す釘を準備してあります。
釘打ち作業の用途に合わせて適切な釘をお選びください。
釘は本ロール釘打機お買い上げの販売店でお求めください。

針金連結釘
1巻：200本
　　 400本

図　2

スムース釘　スクリュー釘　リング釘　頭形状
カップ

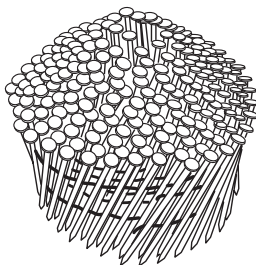
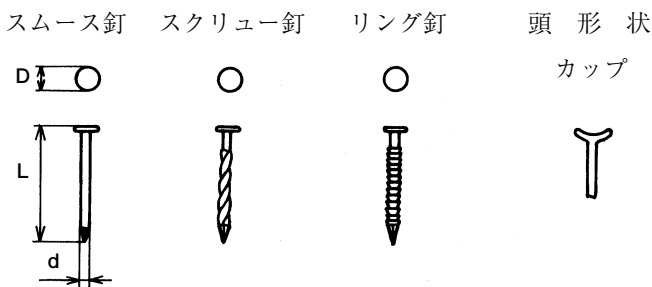



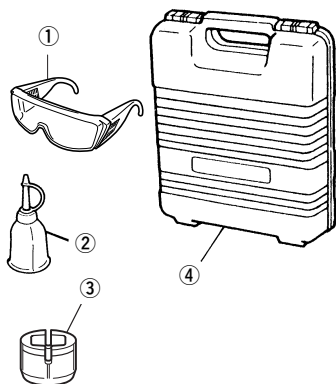
図　3　釘の寸法・形状

（寸法単位：mm）

<table>
<tr><th></th><th colspan="2">長さL</th><th>表面処理・材質・形状</th><th>頭径D</th><th>軸径d</th><th>形　名</th></tr>
<tr><td rowspan="15">針金連結釘</td><td rowspan="7">内装用</td><td rowspan="3">27</td><td>ユニクロ・スムース・カップ</td><td rowspan="3">4.6</td><td rowspan="2">1.8</td><td>VS1827CZ</td></tr>
<tr><td>カラー(白)・スムース</td><td>VS1827W</td></tr>
<tr><td>ステンレス・リング</td><td>2(1.8)</td><td>VS2027SR</td></tr>
<tr><td rowspan="4">32</td><td>ユニクロ・スムース</td><td rowspan="3">4.7</td><td rowspan="3">2.1</td><td>VS2132Z</td></tr>
<tr><td>ユニクロ・スムース・カップ</td><td>VS2132CZ</td></tr>
<tr><td>カラー(白)・スムース</td><td>VS2132W</td></tr>
<tr><td>ステンレス・リング</td><td>4.6</td><td>2(1.8)</td><td>VS2032SR</td></tr>
<tr><td rowspan="5">木下地用</td><td>32</td><td rowspan="4">無地・スムース</td><td rowspan="5">4.8</td><td rowspan="4">2.1</td><td>VS2132</td></tr>
<tr><td>38</td><td>VS2138</td></tr>
<tr><td>45</td><td>VS2145</td></tr>
<tr><td rowspan="2">50</td><td>VS2150</td></tr>
<tr><td>スクリュー</td><td>2.3(2.1)</td><td>VS2350N</td></tr>
<tr><td rowspan="3">鋼板用</td><td>32</td><td rowspan="3">焼入・スクリュー</td><td rowspan="3">5.0</td><td rowspan="3">2.3</td><td>VS2332T</td></tr>
<tr><td>38</td><td>VS2338T</td></tr>
<tr><td>45</td><td>VS2345T</td></tr>
</table>

無　　　地：鉄釘
ユニクロ：鉄釘の表面に亜鉛メッキしたもの
カラー：鉄釘およびステンレス釘に塗装したもの
軸径dの(　)内はスクリュー釘、リング釘の素線径

標準付属品

図　4

① 保護メガネ ……………………… 1 個
② 油さし ……………………………… 1 個
（釘打機・タッカ用オイル入り）
③ ノーズキャップ (A) ………………… 1 個
④ ケース ……………………………… 1 個

用　　途

○ 床下地張り、屋根下地張り、壁下地張り、その他建築用途全般
○ C形鋼（厚さ1.6㎜以下）への木材、合板、窯業系サイディング（厚さ3㎜以上）張り作業（鋼板用焼入釘使用）

作業前の準備

○騒音防止規制について
騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

作業前に次の準備をすませてください。

1．エアホースの準備………

本機の使用エアホース内径は6㎜以上です。エアホースをエアコンプレッサ側にしっかり接続してください。

注 • **エアホースの長さは、30ｍ以内のものをお使いください。エアホースが長いと圧力降下をして十分な打ち込み力が得られません。**

2．エアコンプレッサ内のドレンを除去する………

水や油が内部にたまりますと、さびが発生したり故障の原因になります。ご使用前後には、エアコンプレッサの空気タンクのドレン抜きをゆるめて、内部にたまった水や油を除去してください。乾燥した清浄な圧縮空気を使用してください。（詳細はエアコンプレッサの取扱説明書をご参照ください。）

3． 釘の準備………

釘打ち作業の用途にあった釘を準備してください。（9、10ページ参照）

4． 安全点検………

⚠ 警　告
• 子供など作業者以外は近づけないでください。 • ネジ類の締め付けがゆるんでいないことを、十分に点検してください。 • 損傷したり、はずれている部品や、さび付きなどで、正常に動作しない部品がないことを点検してください。

19ページの「保守・点検」を参照し、必ず行なってください。

ご使用前に

⚠ 警　告
• 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

1． 空気圧力の確認………

⚠ 警　告
• 本機の使用空気圧力の範囲は0.44～0.78 MPa｛4.5～8 kgf／cm²｝です。この範囲内で使用してください。

空気圧力は、釘打ち込み能力（釘径、釘の長さ、木材の堅さなど）に合わせて、0.44～0.78 MPa｛4.5～8 kgf／cm²｝の範囲で調整してお使いください。

空気圧力が0.44 MPa｛4.5 kgf／cm²｝未満または0.78 MPa｛8 kgf／cm²｝を超えますと本機の性能、寿命、安全に影響しますので、エアコンプレッサの空気圧力、容量、配管に十分考慮が必要です。

2． 給油について………

本機のピストン摺動部は特殊材料の採用により、使用前後に毎日給油する必要はありません。しかし、圧縮空気中のごみが摺動部にたまると動作が鈍くなります。油をさすと、たまったごみが除去されるとともに本機の寿命向上、性能維持に効果がありますので月に1～2回程度の給油をお勧めします。給油は2mL｛2cc｝程度の油をエアホース取付口から入れてください。

油は付属の油をご使用ください。その他、使用できる油を22ページに示しましたので、これらの油をお使いください。

なお混用は避けてください。

3. エアホースを接続する………

⚠ 警　告

本機にエアホースを接続するときは、次のことに注意してください。
- 引金に手を触れない。
- プッシュレバーの先を台や床にのせて、押し上げた状態にしない。
- 射出口を人体に向けない。

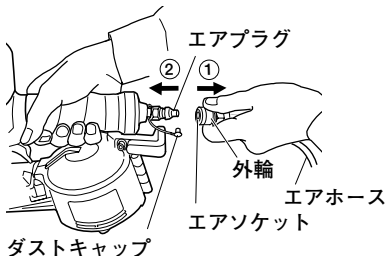



図　5

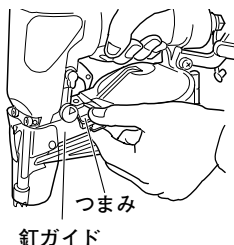
本機にエアホースを接続する場合はエアプラグからダストキャップをはずし、図5のように、①エアソケットの外輪を引き、②エアソケットをエアプラグにしっかりとさし込んでエアホースを接続します。(手を離すと外輪は戻ります。)

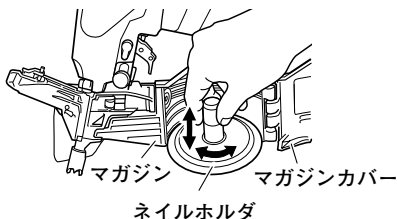
4. 釘を入れる………

⚠ 警　告

- 釘を装てんする場合は、必ず引金から指をはなし、エアホースをはずしてください。

図　6

図　7

⚠ 注　意

- 釘をマガジンに入れる前に、必ず使用する釘の長さに合わせて、適正高さ位置にネイルホルダを合わせてください。不適正な高さ位置で使用しますと釘送り不良が生じます。
  また、不適正な高さ位置で無理にマガジンカバーを閉じるとネイルホルダなどを破損する場合があります。

(1) マガジンに釘を入れる

○ 釘ガイドとつまみに指をかけ、つまみを押して開きます。(図6)

○ 使用する釘の長さに合わせてネイルホルダの高さ位置を調整します。(図7)

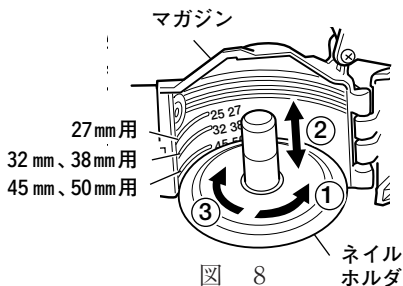



図 8

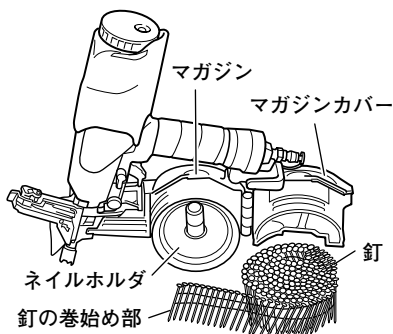



図 9

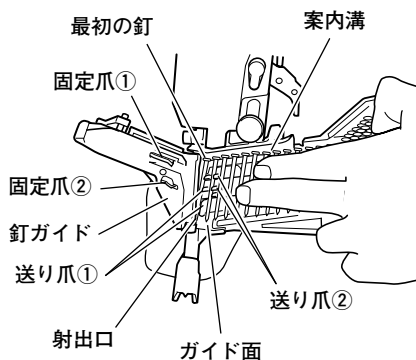



図 10

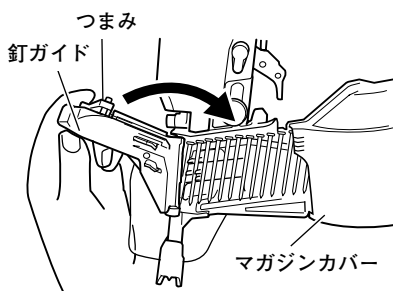



図 11

調整は、①ネイルホルダを約90°左に回します。②ネイルホルダを上下に動かし、使用する釘の長さに合わせてマガジンの目印の位置にネイルホルダの上面を合わせます。

③ネイルホルダを"カチッ"と音のするまで（約90°）右に回します。（図8）

○ 釘をマガジン内に入れます。
このとき、釘の巻始め部をあらかじめ引き出してから入れますと、次の作業が簡単になります。（図9）

○ ネイルホルダをマガジン側に倒し、釘がマガジン内に完全に入っていることを確認してからマガジンカバーを閉じます。

(2) 釘ガイド内に釘を装てんする

○ マガジン内から釘を引き出し、装てんします。

○ 釘列の最初の釘を射出口の中に入れ、２本目の釘を送り爪①、送り爪②の間に入れて釘頭が案内溝に入るようにします。（図10）

(3) 釘ガイドを閉じる

○ マガジンカバーが閉じられていることを確認した後、釘ガイドとつまみに指をかけ、つまみを下へ押しながら、釘ガイドを右に回して完全に閉じます。
（図11）

以上で釘の装てんが完了します。

注 次のような場合には、釘ガイドがうまく閉じないことや、釘が正常に送られずに空打ち、釘づまりなどが起こることがあるので、修正してから所定の位置に装てんしてください。

- **釘が所定の位置に入っていない場合。**
- **釘がガイド面から浮き上がっている場合。**
- **釘を連結している針金などが大きく変形している場合。**
- **連結針金が切れている場合。**

使　い　方

⚠　警　告

- 作業中は、必ず保護メガネを使用してください。
- 作業中は、まわりの人の安全確保にも十分注意をはらってください。
- 人体に射出口を向けないでください。
- 射出口付近に人体や手、足などを近づけて作業しないでください。
- 釘を打ち込む材料の裏側に、手や身体を置かないでください。
- 一度打った釘の上に、再度釘を打つことはしないでください。
  フックを使用するときは、必ず引金から指をはなし、エアホースをはずしてください。

注　• 低温時に使用すると、機体の動作が悪くなることがあります。

1．釘の打ち方………

本機は、打ち込み対象物によって、効果的な使い方ができるように単連切換え機構を装備しています。

(1)　単発打ち

単連切換レバーを上向きの単発位置にセットしてください。（図 12）

⚠　注　意

- 単発打ちでも、引金は素早く、確実に引いてください。引金を素早く、確実に引かないと、打ち込み時の反動で連続打ちすることがあります。

単発打ちは、仕上げを重視する場合や狙った所に釘を打つ場合に使用します。打ち込む所にプッシュレバーを押し当て、引金を引く動作で、釘を一本ずつ打つことができます。（図 13）

注　• 狙った所に釘を打つ場合は、単発打ちで作業してください。

単発位置

単連切換レバー

図　12

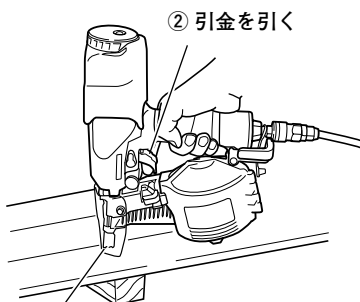



図　13

(2) 連続打ち

単連切換レバーを下向きの連続位置にセットしてください。（図14）

連続打ちは、はじめに引金を引いておき、その後、釘を打つ所に射出口を「トン・トン・トン」と押し当てれば、連続的に作業ができます。（図15）

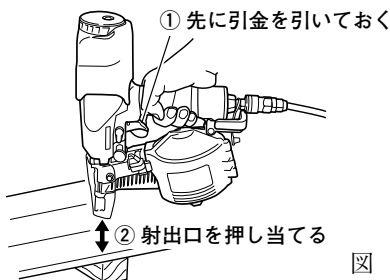



図 14　　図 15

○ 安全装置について

本機は、プッシュレバーと引金が同時に作動しないと、釘が発射されない構造になっています。したがって、引金を引いただけのとき、または、プッシュレバーを打ち込み対象物に押し当てただけで、釘は発射しません。これは、釘を打つとき以外に誤って引金を引いたり、プッシュレバーを押し当てただけで、釘が発射されることを防ぐためです。

注 • **空打ちの注意**
連続して釘を打っていると、釘がなくなったことに気がつかず、そのまま使用している場合があります。これを「空打ち」といい、空打ちを続けると各部に影響を与えますので、空打ちをしないようご注意ください。

(3) 鋼板への釘打ち作業のご注意

⚠ 警　告

- **C形鋼は厚さ 1.6㎜以下を使用してください。**
- **釘は鋼板用焼入釘を使用してください。**
- **釘を打つ所に釘打機を垂直にして打ってください。**
- **C形鋼に直打ちしたり、直接ラス網・トタンなどを取り付ける作業はしないでください。**
- **屋根・天井へは使用しないでください。**

(4) 作業中断時、使用後のご注意

⚠ 警　告

- **使用しない場合や作業中断時、使用後はエアホースをはずしてください。**
- **作業後は、エアホースをはずしてから、釘を全部抜き取ってください。**

注 • **作業後は、エアコンプレッサの空気を抜いて、空気圧力を 0 にしてください。ドレン抜きをゆるめると、タンク内のドレンが除去されると同時に、圧縮空気が抜けて空気圧力が 0 になります。**

2．ノーズキャップの使い方………

⚠　警　告

- **ノーズキャップの着脱をするときは、引金をロックし、エアホースをはずしてください。**

木材などの表面をプッシュレバーで傷付けたくないときは、プッシュレバーの先端にノーズキャップ(A)を取付けてください。

(1) ノーズキャップの着脱

ノーズキャップはプッシュレバーに押し込むだけで取付けられます。ノーズキャップの割溝が本体の前方になるように取り付けてください。（図16）

取りはずすときは、図17のようにノーズキャップを指で引っ張り、取りはずします。

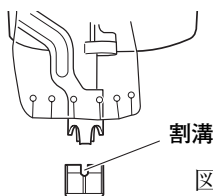



図　16

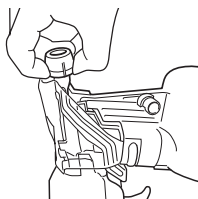



図　17

○ 下地打ちなどの作業はノーズキャップをはずしてください。
ノーズキャップが破損したり、釘頭が浮いたりする場合があります。

(2) ノーズキャップの保管

取りはずしたノーズキャップは、マガジンの保管場所にはめ込んで保管してください。（図18）

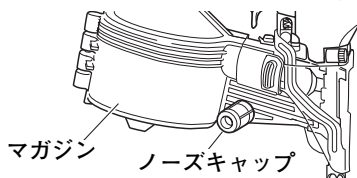



図　18

3．打ち込み深さの調整………

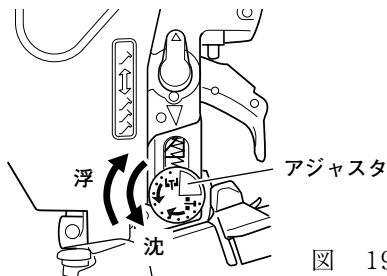
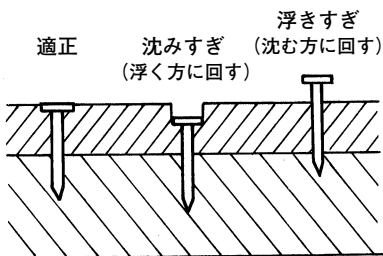
⚠　警　告

- **アジャスタの調整をするときは、必ず引金から指をはなし、エアホースをはずしてください。**
- **射出口を下に向け、人体や手・足などがないことを確認してください。**

図　19

(1) アジャスタの調整

○ 試し打ちして、釘が沈みすぎるときはアジャスタを浮く方（マーク　）に回します。
釘の頭が浮くときはアジャスタを沈む方（マーク　）に回します（図19、20）。
アジャスタは１回カチッと回るごとに0.5㎜移動します。

図　20

⑵　空気圧力、アジャスタ調整の目安

注
- **打ち込み深さの調整は、使用空気圧力によっても調整できますのでアジャスタの調整と併用してください。釘の打ち込み抵抗に合わない高い圧力で使用すると本機の寿命を早めます。**
- **短い釘を打つ場合は、アジャスタを沈む位置にして、かつ使用圧力を下げてご使用ください。アジャスタを浮くようにして使用すると、釘が曲がって打たれる場合があります。**

○ まず下表を目安にアジャスタ、使用空気圧力をセットします。
○ 試し打ちして、釘が沈みすぎる場合は、アジャスタを浮く方に調整します。
○ 釘の頭が浮く場合は、空気圧力を高い方に調整します。

使用空気圧力、アジャスタ位置の目安

釘の長さ	使用空気圧力	アジャスタの位置
27 ～ 32 mm	0.49 MPa {5 kgf/cm²}	最も沈む方向に回してセットする。
38 ～ 50 mm	0.69 MPa {7 kgf/cm²}	

4．排気方向の変え方………

⚠ 警　告

- **排気方向の調整をするときは、必ず引金から指をはなし、エアホースをはずしてください。**

図　21

ヘッドリングを回して排気口の向きを360°の範囲で変えることができます。（図21）

5．釘の取扱い方………

注 • 釘の梱包箱、釘単体いずれの場合も扱いをていねいに行なってください。落としますと、針金が切れたり変形します。
また、そのままの状態で使用すると釘送り不良により、空打ち、釘づまりなどが発生するため、使用しないでください。
• 釘は長時間外気や直射日光にさらさないでください。さびが発生する場合があるので使用しないときは釘梱包箱などに入れてください。

保守・点検

⚠ 警　告

• 釘づまりを直すときや点検・手入れの際は、必ずエアホースをはずし、釘を全部抜き取ってください。

1．釘づまりの直し方………

○ 釘をマガジン内より抜き取り、釘ガイドを開き、射出口から細い棒を入れハンマでたたきます。（図22）
○ 内部につまった釘を⊖ドライバーなどで取り除きます。（図23）
○ 釘を連結している針金をニッパなどで切断し、再び、釘をセットします。

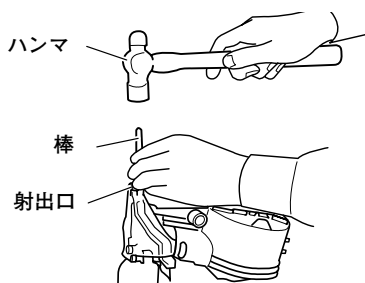
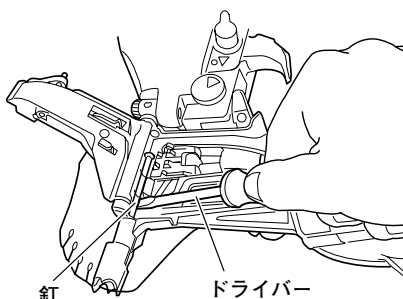



図　22　　　　図　23

2．プッシュレバーの点検………

プッシュレバー（9ページ参照）がスムーズに摺動するか確認してください。
プッシュレバーの摺動部は掃除し、ときどき付属の油を注油してください。
油を注ぐことにより動作がスムーズになると同時にさび止めにもなります。

3．釘送り部の点検………

⚠ 警　告

• 固定爪①と固定爪②の動作がスムーズであることを確認してください。
動作がスムーズでないと、釘が後ろに曲がって打たれる恐れがあり、けがの原因になります。

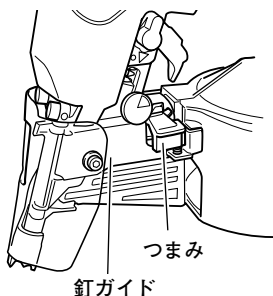



図　24

○ つまみの摺動部はときどき掃除し、付属の油を注油してください。（図24）

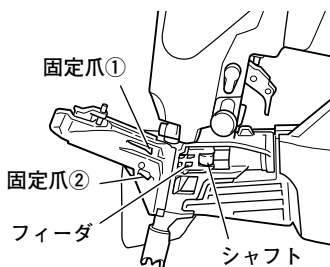



図　25

○ 図25のように釘ガイドを開いて、付着しているごみやほこりを掃除し、特にフィーダの摺動する溝とシャフト部には付属の油を注油してください。
また、固定爪①と固定爪②を指で押し、動作がスムーズであるか確認してください。
○ テールカバーと釘ガイドの釘送り面も掃除後、付属の油をうすく塗ってください。
油を注ぐことにより動作がスムーズになると同時にさび止めにもなります。

4．マフラの点検………

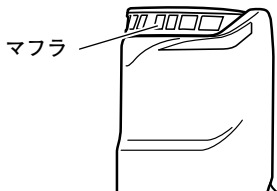



図　26

本機は、排気時の騒音やホコリの巻き上げを少なくするため、排気部にマフラを内蔵しています。

マフラが目づまりや破損したときは、マフラを交換してください。マフラ交換の際は、お買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに依頼してください。

5．各部取付けネジの点検………

各部取付けネジでゆるんでいるところがないか、定期的に点検してください。ゆるんでいるところがある場合は、締めなおしてください。

ゆるんだままお使いになると、けがなど事故の原因になります。

6．ごみ・ほこりの防止………

○ ごみやほこりが内部に入らないよう、エアホース接続の際には、口元のごみをふき取ってください。
○ 使用しないときはエアプラグにダストキャップをつけ、本体内にごみが入るのを防いでください。

7．マガジンの点検………

マガジンをときどき掃除してください。

中にたまったごみ、木くずなどを取り除いてください。

8．作業後の保管は………

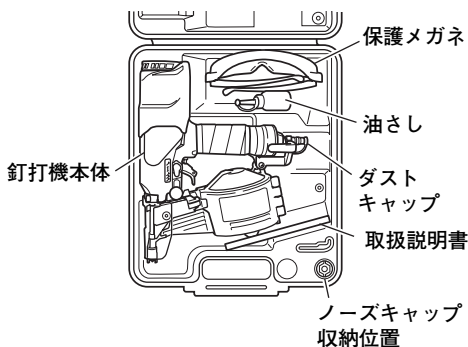



図　27

注 • **エアプラグにダストキャップをさし込むときは、本機をさかさにして十分水抜きしてからさし込んでください。**

○ 作業後は内部にごみやほこりが入らないよう、ダストキャップをエアプラグにさし込み、ケースに入れて保管してください。
また、取りはずしたノーズキャップ（A）はケースのノーズキャップ収納位置に収納してください。ケースには図27のように入れてください。

○ 長期間使用しない場合は、さび防止のため、エアプラグ取付口から給油し、２、３回空打ちして油を内部に行き渡らせてください。また、鉄の部分やバルブの部分には油をうすく塗布してください。油は、付属の油をご使用ください。
その他、使用できる油を次ページに示しましたので、これらの油をお使いください。なお、混用は避けてください。
また、油の中にごみがあると給気穴をふさいだり摺動部をいためる原因となりますので、清浄な油をご使用ください。
○ 気温が下がると、ゴム製部品の収縮で空気が漏れ、朝の始動が悪くなる場合がありますので暖かい場所においてください。
○ お子様の手の届かない乾燥した場所に保管してください。

エアコンプレッサと作業の速さ

エアコンプレッサは、使用する場合の作業の速さ（毎分合計打ち込み本数）と使用空気圧力（MPa）の関係により、下表を目安に最適な機種を選定してください。

作業の速さ（毎分合計打ち込み本数）

使用空気圧力 ＼ エアコンプレッサおよび出力	0.44～0.49 MPa {4.5～5 kgf/cm²}	0.49～0.59 MPa {5～6 kgf/cm²}	0.59～0.69 MPa {6～7 kgf/cm²}	0.69～0.78 MPa {7～8 kgf/cm²}
0.4 kW	80～65本	65～50本	50～40本	40～30本
EC 6SA1 0.6 kW	120～95本	95～75本	75～60本	60～40本
0.75 kW	155～120本	120～95本	95～80本	80～60本
0.9 kW	170～135本	135～105本	105～90本	90～70本
1.1 kW	200～170本	170～135本	135～110本	110～80本

たとえば、0.51 MPa {5.2 kgf/cm²} の圧力で１分間に120本の速さで打ち込む場合（１秒間に２本）は、上の表から0.75 kWまたは0.9 kWのエアコンプレッサが必要となることがわかります。

使用潤滑油

釘打機・タッカに使用する潤滑油は、日立釘打機・タッカ用オイルをおすすめします。この油も含め使用可能な潤滑油は下表のとおりです。

油の種類		銘柄および品名
日立釘打機・タッカ用オイル		―――――――――― 〔別途販売しております〕
その他のオイル〔市販品〕	ベビコン油	日立ベビコン用オイル
	エンジンオイル	エンジンオイル各銘柄 SAE10W、SAE20W
	タービン油	タービン油各銘柄 ISO VG32～68（＃90～＃180）

注 • **潤滑油は必ず上表の油を使用してください。不適正な油を使用すると動作不良の原因になります。**

ご修理のときは

この機体は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自分で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

ご不明のときは、裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(No.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　年　月　日	販売店
製造番号(No.)	電話番号

■ 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全 国 営 業 拠 点

営 業 本 部　〒108-6020　東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティA棟）
☎(03) 5783-0626(代)

北海道支店　〒060-0003　札幌市中央区北三条西四丁目（日生ビル）
☎(011) 271-4751(代)

東 北 支 店　〒984-0002　仙台市若林区卸町東三丁目3番36号
☎(022) 288-8676(代)

東 京 支 店　〒108-6020　東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティA棟）
☎(03) 5783-0629(代)

中 部 支 店　〒460-0008　名古屋市中区栄三丁目7番13号（コスモ栄ビル）
☎(052) 262-3811(代)

北 陸 支 店　〒920-0058　金沢市示野中町一丁目163番
☎(076) 263-4311(代)

関 西 支 店　〒530-0001　大阪市北区梅田二丁目6番20号（スノークリスタル）
☎(06) 4796-8451(代)

中 国 支 店　〒730-0011　広島市中区基町11番13号（第一生命ビル）
☎(082) 228-0537(代)

四 国 支 店　〒761-0113　高松市屋島西町字百石1981
☎(087) 841-6191(代)

九 州 支 店　〒813-0062　福岡市東区松島四丁目8番5号
☎(092) 621-5772(代)

● 電動工具ご相談窓口 ── お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター　フリーダイヤル　0120-20 8822（無料）

※携帯電話からはご利用になれません。（土・日・祝日を除く　午前9：00～午後5：00）

電動工具ホームページ ── http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社

部品コード　C99101402　N